

## PIETEIKUMS UZ METINĀTĀJA SERTIFIKĀCIJU

Pasūtītājs (uzņēmuma nosaukums): 1. _____		Reģ. Nr.: 2. <b>LV-</b> _____			
Adrese: 3. _____		Darba dēvēja kontaktpersona: 4. _____			
Pretendenta vārds, uzvārds: 5. _____		Pretendenta identifikācija: 6. _____			
Pretendenta teorētisko zināšanu pārbaude 7. <input type="checkbox"/> Vajadzīga <input type="checkbox"/> Nav nepieciešama		Normas un noteikumi/ Standarts 8. <b>LVS EN ISO 9606-</b> _____			
<b>9. METINĀŠANAS PROCESS</b>					
111 (MMA) Rokas loka metināšana		141 (TIG) metināšana ar volframa elektrodu			
131 (MIG) pusautomāts, aktīvā gāze		311 (OAW) gāzes metināšana			
135 (MAG) pusautomāts, inertā gāze		Cits			
136 (MAG) pusautomāts ar pulverstiepli					
10. METĀLA PĀRNESUMA VEIDS*:	<input type="checkbox"/> ar īsslēgumiem (D)	<input type="checkbox"/> lielpilienu (G)	<input type="checkbox"/> strūklas (S)		
<b>11. PAMATMETĀLS</b>					
Oglekļa tērauds		Alumīnijs un alumīnija sakausējumi			
Nerūsējošais tērauds		Cits			
12. PIEDEVAS MATERIĀLA GRUPA <b>FM</b>		13. PIEDEVAS MATERIĀLA TIPS			
14. AIZARGGĀZE / KUŠŅI		15. STRĀVAS TIPS UN POLARITĀTE			
<b>16. METINĀŠANAS POZĪCIJA</b>					
	apakšējais	horizontālais	vertikālais	griestu	Lenķis 45°
Loksne, sadursavienojums					
Loksne, kakta savienojums					
Caurule, sadursavienojums					
Cits					
17. SAGATAVES ĢEOMETRISKIE PARAMETRI		Diametrs	mm	Biezums	mm
<b>18. SADURŠUVES METINĀŠANAS TEHNOLOĢIJA</b>					
Vienpusēja metināšana bez paliktņa		Vienpusēja metināšana ar paliktņi		Divpusēja metināšana	
19. KVALIFIKĀCIJAS PAGARINĀŠANAS METODE (saskaņā ar EN ISO 9606-1 p. 9) <b>9.3 a)</b> <b>9.3 b)</b> <b>9.3 c)</b>					
20. KOMPETENCES APLIECINĀJUMS*				_____ (dokumenta Nr.)	
<b>21. PAPILDUS INFORMĀCIJA</b>					
Ar parakstu atbilstošajā ailē pretendents uz metinātāja kvalifikācijas sertificēšanu apliecina, ka viņš ir iepazīstinājis ar sertifikācijas procesa noteikumiem un piekrīt izpildīt sertifikācijas prasības un sniegt novērtēšanai nepieciešamo informāciju. Eksaminācijas laikā pretendents apņemas ievērot visas darbā devēja instrukcijas, t.s. darba drošības, ugunsdrošības noteikumus u.t.t., kā arī apkārtējās vides faktoru ietekmi (temperatūra, nokrišņi, caurvējš) uz metināšanas darbu izpildes karību. Ar parakstu atbilstošajā ailē pretendents apņemas neizpaust konfidenciālus eksaminācijas materiālus un nepiedalīties krāpnieciskās pārbaudēs. Pretendentam ir iespēja pamatotī pieprasīt nodrošinājumu, saistītu speciālām vajadzībām. Parakstot šo pieteikumu, pretendents apliecina, ka ir informēts (-a) par viņa (-as) personas datu apstrādi un piekrīt personu datu apstrādei saskaņā ar SIA "LRTDEA" TUV Rheinland grupa Privātuma politiku, kas atrodama SIA "LRTDEA" TUV Rheinland grupa mājas lapā: <a href="https://www.tuv.lv">https://www.tuv.lv</a> Pēc pieprasījuma Privātuma politika var tikt izsniegta papīra formātā.					
_____ (Pieteikuma iesniegšanas datums)		_____ (Pretendenta paraksts)		_____ (Darba dēvēja kontaktpersona paraksts)	

**aizpilda SIA "LRTDEA" - TUV Rheinland grupa**

Pretendenta kvalifikācijas atbilstības novērtējums: <b>atbilst / neatbilst / nav pārbaudīts</b>		_____
(Svītrot nevajadzīgo)		(atbildīgas personas paraksts ar atšifrējumu)
Pārbaužu vieta un laiks: _____		Pretendenta reģistrācijas numurs: <b>TUV PSC – W –</b>
_____	_____	<b>A. Filipovs</b>
(Pieteikuma pieņemšanas datums)	(atbildīgas personas paraksts)	(paraksta atšifrējums)